

**Garant****Punta per fori profondi in HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	116063 2
GTIN	4045197871022
Classe articolo	11B

**Descrizione****Esecuzione:**

**Nocciolo particolarmente rinforzato** senza conicità.

Affilatura di precisione dei taglienti.

Con **scanalature speciali**. Offre molti vantaggi per fori profondi fino a 10×D e materiali con formazione di difficile truciolabilità.

Con **rivestimento TiAlN** per durate elevate.

**Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Nota:**

Punte da centro per macchine CN adatte n. art. 112120, 112140 e 112170, con **angolo di affilatura di 142°** per una maggiore sicurezza dei processi

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 340
Lunghezza complessiva L	85 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	53 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2 mm
Ø Nominale D <sub>c</sub>	2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	56 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/gir,

Angolo di affilatura	130 grado
Codolo	codolo cilindrico
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E
Modello	FS
Angolo dell'elica	38 grado
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	87 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	56 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	31 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	6 m/min	S
GG(G)	idoneo	31 m/min	K
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		